RÉFÉRENTIEL

PORTANT SUR

MATIÈRES FERTILISANTES ET SUPPORTS DE CULTURE UTILISABLES EN AGRICULTURE BIOLOGIQUE

Caractéristiques communicantes :

- Produit utilisable en Agriculture Biologique conformément au règlement (CE) n° 834/2007
- Le mode d'emploi ne donne pas d'indication visant à dépasser 170 kg d'azote par hectare et par an

Organisme certificateur :

BUREAU VERITAS CERTIFICATION

Immeuble « Le Guillaumet »

60 avenue du Général de Gaulle

92046 PARIS LA DÉFENSE CEDEX.

VERSION	DATE	OBJET	Validation Qualité France SAS
05	01/12/2009	Mise à jour par rapport aux règlements (CE) N° 834/2007 et (CE) n° 889/2008.	NOURRIT Philippe

SOMMAIRE

PARTIE 1 : CAHIER DES CHARGES....3
1. PRÉSENTATION GÉNÉRALE DU CADRE DE LA CERTIFICATION....3
2. DOMAINE D'APPLICATION – DÉFINITION DU PRODUIT....3
3. PRINCIPAUX TEXTES DE RÉFÉRENCES....4
3.1. Textes généraux....4
3.2. Textes spécifiques aux matières fertilisantes....5
3.3. Autres textes de référence....5
3.4. Vocabulaire....6
3.5. Abréviations....7
4. SCHÉMA DE VIE....8
4.1. Schéma de vie....8
4.2. Caractéristiques....9
4.2.1. Caractéristiques implicites....9
4.2.2. Caractéristiques explicites non-communicantes....9
4.2.3. Caractéristiques explicites communicantes....10
5. DÉTAILS DES MÉTHODES DE MAITRISE ET DE CONTRÔLE POUR CHAQUE ÉTAPE....12
5.1. ÉTAPE 1 : Réception, Contrôle, Stockage des Matières Premières....12
5.2. ÉTAPE 2 : Compostage....14
5.3. ÉTAPE 3 : Mélange des produits....15
5.4. ÉTAPE 4 : Transformation du produit....17
5.5. ÉTAPE 5 : Conditionnement du produit, Stockage final....18
5.6. ÉTAPE 6 : Expédition....20
6. ÉTIQUETAGE....22
6.1. Règles générales....22
6.2. Mention de la certification sur les étiquetages....22
6.3. Mention de la certification sur les documents....23
PARTIE 2 : PLAN DE CONTRÔLE....24
1. CONDITION D'ADMISSION DES PARTENAIRES....24
1.1. Règles générales....24
1.2. Modalités d'admission du Bénéficiaire....24
1.3. Modalités d'habilitation des partenaires....24
2. PLAN DE CONTRÔLE....25
2.1. Plan de contrôle interne....25
2.1.1. Analyses réalisées en interne....25
2.1.2. Contrôles réalisés en internes....25
2.1.3. Procédures internes de l'entreprise....26
2.2. Plan de contrôle de Bureau Veritas Certification....26
2.2.1. Fréquence des audits réalisés par Bureau Veritas Certification....26
2.2.2. Analyses réalisées par Bureau Veritas Certification....26
3. SANCTIONS - PLAN DE CORRECTION....27
3.1. Traitement des écarts (non-conformités)....27
3.1.1. Mise en évidence des écarts et traitement....27
3.1.2. Suivi des écarts et de leurs traitements par Bureau Veritas Certification....28
3.2. Décisions et sanctions de Bureau Veritas Certification....28
PARTIE 3 : ANNEXES....30

PARTIE 1 : CAHIER DES CHARGES

Le présent référentiel, qui s'inscrit dans le cadre de la certification de produits industriels et de services (PIS) est une certification française régie par la loi n°94-442 du 3 juin 1994 modifiant le code de la consommation en ce qui concerne la certification des produits industriels et des services, la commercialisation de certains produits et son décret d'application n°95-354.
La certification est également basée sur la norme NF EN 45011, mai 1998 (Guide ISO/CEI 65 : 1996) spécifiant les exigences générales relatives aux organismes procédant à la certification de produits.

Il convient de rappeler qu'en dehors des exigences expressément prévues par ce référentiel, les produits faisant l'objet de la certification doivent correspondre aux réglementations françaises et communautaires en vigueur, notamment en matière de mise sur le marché.
La certification de ce référentiel est par ailleurs régie par les principes généraux de certification édictés par le Manuel Qualité de Bureau Veritas Certification (réf G-004). Seuls pourront bénéficier de la référence à cette certification les produits élaborés par des entreprises admises par Bureau Veritas Certification, ayant donc satisfait aux procédures habituelles d'audit d'évaluation, et respectant intégralement les dispositions qui suivent.

1. PRÉSENTATION GÉNÉRALE DU CADRE DE LA CERTIFICATION

La présente certification concerne les matières fertilisantes et supports de culture utilisables en Agriculture Biologique. Le marché concerné par cette certification est celui des fabricants de fertilisants, plus particulièrement celui des fabricants et / ou metteur en marché pour amendements et / ou engrais et / ou supports de culture.

L'objet de cette certification est d'apporter des garanties sur la composition des produits certifiés et sur leur conformité au règlement européen CE 834/2007 modifié définissant les règles de production des végétaux en Agriculture Biologique.

Rappelons que cette certification est une démarche volontaire de l'entreprise.

Toute modification de la réglementation concernant les matières fertilisantes et les supports de culture entraîne une modification du présent référentiel. Les délais d'application des modifications sont ceux prévus par la réglementation.

2. DOMAINE D'APPLICATION – DÉFINITION DU PRODUIT

Définitions

Matière fertilisante : Les matières fertilisantes comprennent les engrais, les amendements, et d'une manière générale, tous les produits dont l'emploi est destiné à améliorer la nutrition des végétaux, ainsi que les propriétés physiques, chimiques et biologiques des sols.

Supports de culture : Produits destinés à servir de milieu de culture à certains végétaux. Leur mise en œuvre aboutit à la formation de milieux possédant une porosité en air et en eau telle qu'ils sont capables à la fois d'ancrer les organes absorbants des plantes et de leur permettre d'être en contact avec les solutions nécessaires à leur croissance

Engrais : Matières fertilisantes dont la fonction principale est d'apporter aux plantes des éléments directement utiles à leur nutrition (éléments fertilisants majeurs, éléments fertilisants secondaires et oligo-éléments).

Amendements organiques : Matières fertilisantes composées principalement de combinaisons carbonées d'origine végétale ou animale et végétale en mélange, destinées à l'entretien ou à la reconstitution du stock de matière organique du sol et à l'amélioration de ses propriétés physiques et/ou chimiques et/ou biologiques.

Amendements minéraux basiques : Matières fertilisantes contenant des carbonates, des oxydes, des hydroxydes et/ou des silicates, généralement associés à du calcium et/ou du magnésium, et destinées principalement à maintenir ou à élever le pH du sol et à en améliorer les propriétés.

Opérateurs

Les opérateurs concernés par la présente certification sont tous les fabricants de fertilisants utilisables en Agriculture Biologique. D'une façon générale, tous les opérateurs ayant une action directe sur les caractéristiques du produit sont concernés par cette certification

Communication

Les seules caractéristiques communicantes permises par la présente certification sont :

-Produit utilisable en Agriculture Biologique conformément au règlement (CE) n° 834/2007
-Le mode d'emploi ne donne pas d'indication visant à dépasser 170 kg d'azote par hectare et par an

Positionnement du produit

Les fertilisants utilisables en Agriculture Biologique peuvent être fabriqués dans des entreprises spécialisées ou des entreprises mixtes (fabriquant à la fois des fertilisants conventionnels et des fertilisants utilisables en Agriculture Biologique).
Les matières fertilisantes et les supports de culture utilisables en Agriculture Biologique et les autres produits doivent faire l'objet d'une séparation dans le temps ou dans l'espace à toutes les phases de leur élaboration et de leur stockage.

3. PRINCIPAUX TEXTES DE RÉFÉRENCES

3.1. Textes généraux

- Règlement (CE) N° 834/2007 modifié du conseil du 28 juin 2007 relatif à la production biologique et à l'étiquetage des produits biologiques et abrogeant le règlement (CEE) n° 2092/91
- Règlement (CE) n° 889/2008 modifié de la commission du 5 septembre 2008 relatif à la production biologique et à l'étiquetage des produits biologiques
- Articles L. 255-1 à L.255-11 du Code Rural remplaçant la « Loi n°79-595 du 13 juillet 1979 relative à l'organisation du contrôle des matières fertilisantes et des supports de culture ».
- Décret n°80-477 du 16 juin 1980 pris pour application de la loi n°79-595.
- Décret n°80-478 du 16 juin 1980 modifié portant application des articles L.214-1 et L.214-2 du Code de la Consommation en ce qui concerne les matières fertilisantes et les supports de culture.
- Arrêté du 16 juin 1980, modifié le 7 juillet 2005, concernant les tolérances admissibles en ce qui concerne les matières fertilisantes et les supports de culture.
- Arrêté du 8 décembre 1982 pour le contrôle des matières fertilisantes et des supports de culture
- Règlement (CE) N° 1774/2002 du parlement européen et du conseil du 3 octobre 2002 établissant des règles sanitaires applicables aux sous-produits animaux non destinés à la consommation humaine
- *NF X 50-067 : Élaboration d'un référentiel de certification de produit ou de service ou d'une combinaison de produit et de service*

3.2. Textes spécifiques aux matières fertilisantes

- Directive 76/116/CE du 18 décembre 1975 modifiée concernant le rapprochement des législations des États membre relative aux engrais, régulièrement modifiée et complétée, qui fonde la réglementation communautaire.
- Directive 89/530 du 18 septembre 1989 modifiée concernant les oligo-éléments.
- Décret n° 80-478 du 16 juin 1980 modifié portant application de la loi du 1er août 1905 sur la répression des fraudes en ce qui concerne les matières fertilisantes et les supports de culture.
- Décret n° 80-477 du 16 juin 1980 pris pour application des articles L.255-1 à L.255-11 du Code Rural
- Arrêté 16 juin 1980 sur les tolérances admissibles en ce qui concerne les matières fertilisantes et les supports de culture.
- Arrêté du 9 juin 1975 concernant la liste des produits non soumis à homologation.
- Arrêté du 21 décembre 1998 relatif à l'homologation des matières fertilisantes et des supports de culture.
- Norme NF U 44-051 « Amendements Organiques – Dénominations et spécifications » (Avril 2006).
- Arrêté du 27 décembre 1982 portant application obligatoire de norme. Complété les 5/9/03 et 25/9/04.
- Arrêté du 5 septembre 2003 relatif aux vérifications auxquelles doit procéder le responsable de la mise sur le marché des matières fertilisantes et supports de culture normalisés.
- Arrêté du 21 aout 2007, modifiant l'arrêté du 5 septembre 2003, portant mise en application obligatoire de normes.
- Règlement (CE) No 2003/2003 du parlement européen et du conseil du 13 octobre 2003 relatif aux engrais

3.3. Autres textes de référence

- Cahier des charges homologué du 30 août 2000 concernant le mode de production et des préparation biologique des animaux et des produits animaux définissant les modalités d'application du règlement CEE 2092/91 modifié du conseil et/ou complétant les dispositions du règlement CEE 2092/91 modifié du conseil.
- Norme NF U 42-001 Engrais – dénominations et spécifications
- Norme NF U 42-002, Engrais à teneur(s) déclarée(s) en oligo-élément(s) destinés à être apportés au sol.
- Norme NF U 42-003, Engrais à teneur(s) déclarée(s) en oligo-élément(s) pour pulvérisation foliaire.
- NF U 42-004, Engrais pour solutions nutritives minérales
- NF U 42-005, Acides minéraux pour ajustement du pH des solutions nutritives minérales répondant à la norme NF U 42-004
- NF U 42-006, Produits alcalinisant pour ajustement pH des solutions nutritives minérales répondant à la norme NF U 42-004
- NF U 44-095, Composts contenant des matières d'intérêt agronomique, issues du traitement des eaux (Octobre 2008) (amendement A1)
- Norme NF U 44-001, amendements calciques et/ou magnésiens-Dénominations et spécifications.
- Norme NF U 44-051, Amendements organique – Dénominations et spécifications (Avril 2006)
- Norme NF U 44-203, amendements calciques et/ou magnésiens – Engrais
- Norme NF U 44-551, Supports de culture – Dénominations et spécifications
- Norme NF EN 12579 « Amendements Organiques et Supports de Culture – Échantillonnage » (juillet 2000).
- NF EN 13037 « Amendements du sol et supports de culture – détermination du pH ».
- NF EN 13040 « amendement du sol, support de culture, essai, détermination, caractéristique chimique, dosage, matière sèche, caractéristique physique, masse volumique, taux, humidité, préparation de spécimen d'essai, échantillon ».
- NF EN 13039 « amendement du sol, support de culture, essai, détermination, matière organique, dosage des cendres, mode opératoire »
- XP U44-165 « Test rapide d'évaluation de la maturité d'un compost et de caractérisation des matières premières vis à vis de la germination du cresson ».

- NF EN 13041 « amendement du sol, support de culture, essai, détermination, propriété physique, masse volumique apparente, volume, air, eau, porosité, retrait, mode opératoire »

3.4. Vocabulaire

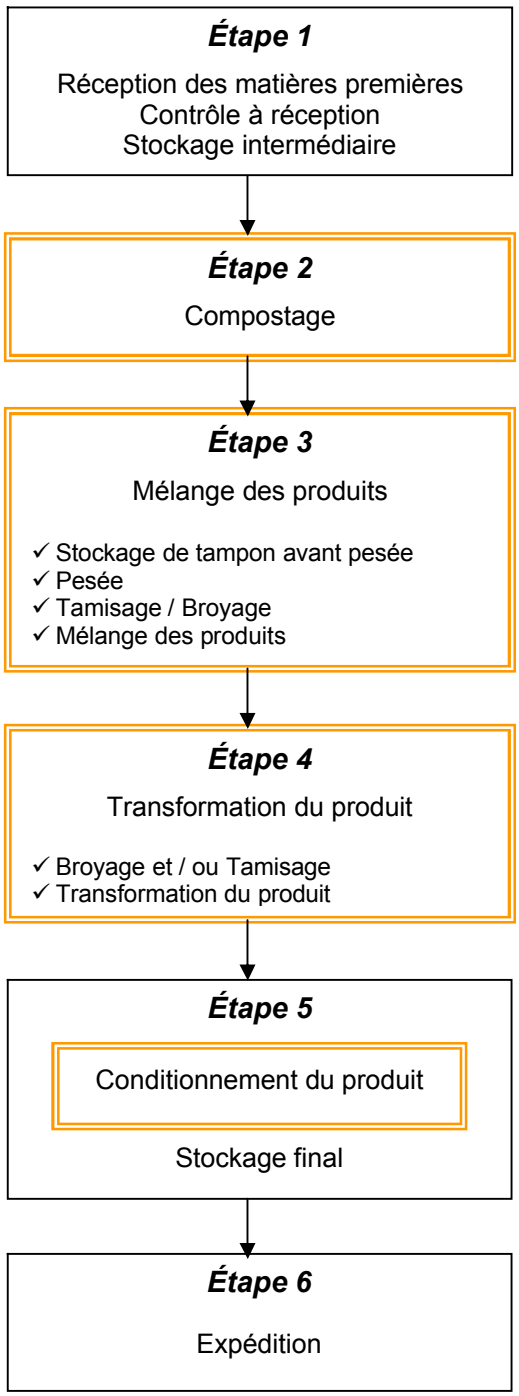
Additif	Substances destinées à moduler les propriétés d'un support de culture ou à lui en conférer de nouvelles (*Norme NF U 44-551 A2*)
Amendements minéraux basiques	Matières fertilisantes contenant des carbonates, des oxydes, des hydroxydes et/ou des silicates, généralement associés à du calcium et/ou du magnésium, et destinées principalement à maintenir ou à élever le pH du sol et à en améliorer les propriétés.
Amendements organiques	Matières fertilisantes composées principalement de combinaisons carbonées d'origine végétale ou animale et végétale en mélange, destinées à l'entretien ou à la reconstitution du stock de matière organique du sol et à l'amélioration de ses propriétés physiques et/ou chimiques et/ou biologiques. (*Norme NF U 44-051)*
Bénéficiaire	Entreprise admise au bénéfice de la certification
Compostage	**Compostage caractérisé** *Norme NF U 44-051* : Processus de décomposition et de transformations contrôlées de produits organiques sous l'action de populations microbiennes évoluant en milieu aérobie. Il est caractérisé par : × Une augmentation initiale, nécessaire et transitoire de la température de l'ensemble des produits organiques qui permet son hygiénisation ; × Une perte de masse et de volume ; × Une homogénéisation du produit ; × La transformation des matières premières organiques selon des processus naturels dans les sols (humification des résidus végétaux par exemple) ; × Un degré de maturité en relation avec l'usage du produit. Ni le dépôt de fumier stocké par simple bennage, ni le compostage de surface (épandage de fumier sur le sol plus incorporation superficielle) ne peuvent être assimilés à un compostage. *(CC REPAB F du 30 août 2000)*
Engrais	Matière fertilisante dont la fonction principale est d'apporter aux plantes des éléments directement utiles à leur nutrition (éléments fertilisations majeurs, éléments fertilisants secondaires et oligo-éléments). *(Norme NF U 42-001)*
Filiale	Entreprise rattachée et contrôlée par une société mère.
Matière première	Produit entrant dans l'entreprise et n'ayant subi aucune transformation.
Produits entrants	Matières premières, mélanges, pré mélange, additifs… entrant dans une étape du schéma de vie du produit.
Produits sortants	Mélanges, pré mélange, additifs… sortant d'une étape du schéma de vie du produit.
Produits finis	Produits dans leur état définitif.
Site secondaire	Site appartenant à une entreprise mère, éloigné de celle-ci et contrôlé par elle.
Supports de culture	Produits destinés à servir de milieu de culture à certains végétaux. Leur mise en œuvre aboutit à la formation de milieux possédant une porosité telle qu'ils sont capables à la fois d'ancrer les organes absorbants des plantes et de leur permettre d'être en contact avec les solutions nécessaires à la croissance.
Tamisage	Opération de séparation d'un mélange de particules en fonction de leur taille par un ou plusieurs tamis. (*norme NF EN 12944-2*)
Tolérances	Pour les caractéristiques quantifiées d'un produit, écarts admissibles entre la valeur moyenne ou minimale trouvée à l'analyse et la valeur déclarée, afin de tenir compte des variations dues à la fabrication, à l'échantillonnage et à l'analyse […]. Les tolérances ne peuvent être mises à profit systématiquement. (*Norme NF U 42-001, arrêté du 16 juin 1980)*
Trémie	Sorte de réservoir en forme de pyramide quadrangulaire tronquée et renversée, qui se place au-dessus de tout appareil destiné à stocker, à couper, à trier, à broyer des substances quelconques, et dans lequel on déverse ces substances pour les diriger vers les parties actives de l'appareil. (*Larousse, 1992*)
Transfert	Déplacement d'un ou plusieurs produit(s) d'une étape à l'autre dans l'entreprise.

3.5. Abréviations

AMM	Autorisation de Mise sur le Marché
APV	Autorisation Provisoire de Vente
BIO	Biologique
E. Coli	Escherichia Coli
N.P.P.	Nombre le Plus Probable
As	Arsenic
Cd	Cadmium
Cr	Chrome
Cu	Cuivre
F	Fluor
Hg	Mercure
K_2O	Oxyde de Potassium
Mo	Molybdène
N	Azote
Ni	Nickel
P_2O_5	Anhydride phosphorique
Pb	Plomb
BV Cert	Bureau Veritas Certification
Zn	Zinc

4. SCHÉMA DE VIE

4.1. Schéma de vie



Étapes ou sous – étape facultatives

4.2. Caractéristiques

4.2.1. Caractéristiques implicites

Il s'agit des caractéristiques réglementaires ou d'usage du produit, elles peuvent être portées à la connaissance du consommateur (réglementation, normes)

Code caractéristique	Caractéristiques	Étapes	Valeur / tolérance
I – 1	Matières premières conformes à la réglementation en vigueur et / ou aux normes d'application obligatoire et / ou homologuée, le cas échéant (*Réglementation générale*).	Contrôle des matières premières entrant sur le site	Vérification du respect de la réglementation et des normes en vigueur : ✓ Normes NF U 42-001, 42-002, 42-003, 44-001, 44-051, 44-551 ✓ Directives 89/284/CE, 76/116/CE, 89/530/CE
I – 2	Matières premières ne contenant pas de matières inertes et d'impureté	Contrôle des matières premières entrant sur le site	Pas d'objet coupant ou piquant
I – 3	La mise sur le marché du produit fini doit respecter la réglementation : × Soit il est conforme à une norme rendue d'application obligatoire, × Soit il est homologué ou bénéficie d'une autorisation provisoire de vente ou d'importation en cours de validité De plus, pour les engrais, le produit est un engrais CE	Commercialisation et étiquetage	-Arrêté du 21/12/98 -Normes d'application obligatoire citées au paragraphe 3.2 -Directive 76/116 -RCE 2003/2003

4.2.2. Caractéristiques explicites non-communicantes

Il s'agit des caractéristiques particulières du produit, qui ne seront pas portées à la connaissance du consommateur.

Code caractéristique	Caractéristiques	Étapes	Valeur (tolérance)
E – 1	Matières premières conformes à l'annexe I du règlement (CE) n°889/2008 *(Réglementation BIO)*.	Contrôle des matières premières entrant sur le site	Règlement (CE) n°889/2008
E – 2	L'origine des matières premières suivantes est connue : Fumier, Fumier séché, Fiente de volailles déshydratées, Compost d'excréments d'animaux solides, y compris les fientes de volailles et les fumiers compostés, Excréments d'animaux liquides Sulfate de magnésium, Chlorure de sodium.	Contrôle des matières premières entrant sur le site	Règlement (CE) n°889/2008 Pas de provenance d'élevage industriel Uniquement d'origine naturelle Uniquement sel gemme

<table>
<tr><th>Code caractéristique</th><th>Caractéristiques</th><th>Étapes</th><th>Valeur (tolérance)</th></tr>
<tr><td>E – 3</td><td>Teneurs en éléments traces métalliques, agents pathogènes et HAP contrôlés dans les produits finis</td><td>Validation des produits finis</td><td>-Salmonella : absence dans 25g
-Œufs d'helminthes viables : absence dans 1,5g
<table><tr><th>E.T.M</th><th>Valeur limite (mg / Kg MS)</th><th>Flux max / an (g / ha)</th><th>Flux max sur 10 ans (g / ha)</th></tr><tr><td>As</td><td>18</td><td>270</td><td>900</td></tr><tr><td>Cd</td><td>3</td><td>45</td><td>150</td></tr><tr><td>Cr</td><td>120</td><td>1800</td><td>6000</td></tr><tr><td>Hg</td><td>2</td><td>30</td><td>100</td></tr><tr><td>Ni</td><td>60</td><td>900</td><td>3000</td></tr><tr><td>Pb</td><td>180</td><td>2700</td><td>9000</td></tr><tr><td>Cu</td><td>300</td><td>3000</td><td>10000</td></tr><tr><td>Zn</td><td>600</td><td>6000</td><td>30000</td></tr></table>Pour les produits à base de déchets verts et terre végétale :
-HAP < 4 mg / Kg de MS</td></tr>
<tr><td>E – 4</td><td>Garanties de non-mélanges entre les matières premières destinées à l'Agriculture Biologique et les autres.</td><td>-Déchargement
-Stockage
-Transfert
-Compostage
-Mélange
-Transformation
-Conditionnement
-Chargement</td><td>A chaque instant, les matières destinées à l'Agriculture Biologique doivent être séparées des autres matières.</td></tr>
<tr><td>E – 5</td><td>Maîtrise de la formule</td><td>-Mélange des produits
-Transformation des produits
-Conditionnement des produits</td><td>-Vérification des bascules
-Vérification de l'homogénéité des produits
-Nettoyage ou vidange des appareils entrant en contact avec les produits
-Vérification de la réintroduction des écarts (criblage) de tris après formulation
-Homogénéité du mélange
-Mélange conforme aux caractéristiques agronomiques annoncées
-Pas de transformation du produit avant emballage
-Séparation des matières destinées à l'agriculture biologiques et des autres matières
-Séparation des matières premières et des produits finis</td></tr>
</table>

4.2.3. Caractéristiques explicites communicantes

Il s'agit des caractéristiques particulières du produit, qui seront portées à la connaissance du consommateur, pour tout ou partie.

Code caractéristique	Caractéristiques	Étapes	Valeur / tolérance
C – 1	Produit utilisable en Agriculture Biologique conformément au règlement (CE) n° 834/2007	- Contrôle des matières premières entrant sur le site - Stockage - Compostage - Mélange des produits - Transformation des produits - Vérification des produits finis - Conditionnement des produits - Validation des produits finis	-Vérification des matières premières entrant sur le site -Validation des produits sortant de chacune des étapes -Garantie sur la dégradation des matières compostées -Teneurs limitées en agents pathogènes et en ETM -Validation de certain process (transformation des algues) -Nettoyage ou vidange des appareils entrant en contact avec le produit -Séparation des matières destinées à l'Agriculture Biologique et des autres matières.
C – 2	Le mode d'emploi ne donne pas d'indication visant à dépasser 170 kg d'azote par hectare et par an	- Conditionnement - Étiquetage	-Vérification des mentions d'étiquetage.

Vue générale du système de traçabilité :

ETAPE DE FABRICATION (N° du schéma de vie)	IDENTIFICATION	DOCUMENTS & ENREGISTREMENTS
1	Identification des matières premières entrant dans l'entreprise	Bon de livraison
	Marquage permettant d'identifier un produit	Marquage physique des produits
	Absence de mélange ou de modification du produit	-
⬇		
2	Séparation physique des produits certifiés	-
⬇		
3	Vidange / nettoyage	Procédure de vidange / nettoyage
⬇		
4	Vidange / nettoyage Réintégration des écarts de tri	Procédure de vidange / nettoyage
⬇		
5	Un seul produit par trémie	-
⬇		
6	Identification du produit analysé	Analyses physico-chimiques
	Identification des produits finis	Enregistrement d'identification

5. DÉTAILS DES MÉTHODES DE MAITRISE ET DE CONTRÔLE POUR CHAQUE ÉTAPE

5.1. ÉTAPE 1 : Réception, Contrôle, Stockage des Matières Premières

Réception, Contrôle, Stockage des Matières Premières								
Caractéristique	Valeur cible	Méthodes de maîtrise *Action corrective*	Documents associés	Nature et méthode du contrôle	Plan de contrôle Interne		Plan de contrôle Ext. (BV Cert)	
					Resp. du contrôle	Fréq.	Resp. du contrôle	Fréq.
E – 4	Pas de mélange lors du déchargement des matières premières	Les godets manipulant les produits en vrac peuvent être utilisés pour plusieurs matières premières à la condition qu'il y ait une vidange ou un nettoyage. Pour les produits emballés, les sacs sont hermétiques	Fiche de consignes	Contrôle visuel	Opérateur	A chaque déchargement	Intervenant	Chaque audit
I – 1 E – 1 E – 2	Matières premières conformes à la réglementation générale Matières premières conformes et répondant aux critères de traçabilité de la règlementation BIO	Procédure formalisée de réception des matières premières Les matières premières doivent figurer dans la liste des produits autorisés (cf. annexes 1 et 2) Les matières premières organiques doivent être exemptes d'OGM Les critères d'origine sont respectés pour : -Fumier, fumier séché, fiente de volailles déshydratée, compost d'excréments d'animaux, fiente de volailles, fumier composté, lisier, urine **:** Enregistrement de l'espèce des animaux, le type d'alimentation, et les traitements vétérinaire. -Sulfate de magnésium d'origine naturelle uniquement -Le chlorure de sodium doit être du sel gemme	Fiche technique produit Enregistrements Attestation non-OGM Fiche technique ou bon de livraison produit	Contrôle documentaire Contrôle visuel : de l'application de la procédure de réception des matières premières	Opérateur	A chaque déchargement A chaque déchargement A chaque déchargement	Intervenant	Chaque audit
E – 1	Produits entrant sur le site conforme au règlement (CE) n° 889/2008	Pour certain cas particuliers, les seuils en éléments chimiques doivent être garantis : -Compost de déchets ménagers -Phosphate naturel tendre -Phosphate alumino-calcique -Écorces de bois non traitées après abattage -Vinasses -Poils	Annexe 1 Bilan d'analyses	Contrôle documentaire	Opérateur	A chaque déchargement	Intervenant	Chaque audit
I – 2	Absence de matières indésirables : pas d'objet coupant ou piquant	Procédure formalisée de réception des matières premières *Refus des lots non-conformes*	Enregistrements à réception	Contrôle visuel et documentaire	Opérateur	A chaque livraison	Intervenant	A chaque audit

Réception, Contrôle, Stockage des Matières Premières

Caractéristique	Valeur cible	Méthodes de maîtrise *Action corrective*	Documents associés	Nature et méthode du contrôle	Plan de contrôle Interne		Plan de contrôle Ext. (BV Cert)	
					Resp. du contrôle	Fréq.	Resp. du contrôle	Fréq.
E – 4	Séparation des différentes matières premières sur l'aire de stockage par des cases ou des cellules	Procédure formalisée de vidange/nettoyage des cases ou cellules de stockage des matières premières Les produits sont identifiés clairement par un marquage sur la case, le tas ou la cellule correspondante.	Enregistrements de vidange/ nettoyage des cases ou cellules Étiquettes d'identification	Contrôle documentaire Contrôle visuel : -De l'application de la procédure de vidange/nettoyage	Opérateur	A chaque livraison	Intervenant	A chaque audit
Comptabilité matière	Cohérence entre les quantités de matières premières mises en œuvre et la quantité de produits finis	Enregistrer le rendement de transformation Inventaire des produits en stock Calcul de la cohérence de la comptabilité matière pour chaque produit	Enregistrements	Contrôle documentaire Réalisation des inventaires et des calculs de cohérence	Opérateur	Semestrielle	Intervenant	Vérification par sondage à chaque audit
Traçabilité	Traçabilité ascendante et descendante	Procédure formalisée d'identification et traçabilité des produits et matières premières au cours de leur fabrication.	Enregistrements	Contrôle documentaire Application du système a un produit	Opérateur	Régulièrement	Intervenant	A chaque audit

5.2. ÉTAPE 2 : Compostage

Compostage								
Caractéristique	Valeur cible	Méthodes de maîtrise Action corrective	Documents associés	Nature et méthode du contrôle	Plan de contrôle Interne		Plan de contrôle Ext. (BV Cert)	
					Resp. du contrôle	Fréq.	Resp. du contrôle	Fréq.
I – 2	Vérification de la pureté des matières premières : pas d'objet coupant ou piquant	Contrôle à réception *Refus des lots non-conformes*	Enregistrements à réception	Contrôle visuel et documentaire	Opérateur	A chaque livraison	Intervenant	A chaque audit
I – 1 E – 1	Matières premières conformes à la réglementation générale et au règlement BIO	Les matières premières (y compris activateurs de compostage) doivent figurer dans la liste des produits autorisés (cf. annexe n°1) Une fiche technique permet d'identifier les produits	Fiche technique produit	Contrôle documentaire :	Opérateur	A chaque livraison	Intervenant	A chaque audit
E – 4	Séparation des différents tas de compost	Séparation physique des tas de compost « BIO » et « NON BIO »	Fiche de consignes	Contrôle documentaire Contrôle visuel : -De la séparation physique des tas de compost destinés à l'Agriculture Biologique et des autres.	Opérateur	A chaque compostage	Intervenant	A chaque audit
Suivi du compost	Bonne dégradation du compost	Procédure indiquant le process et les mesures pour le suivi de la dégradation du compost, pour chaque lot de compost.	Enregistrements des critères de suivi du compostage	Contrôle documentaire	Opérateur	A chaque retournement Pour chaque lot de compost	Intervenant	A chaque audit
Traçabilité	Traçabilité ascendante et descendante	Procédure formalisée de traçabilité ascendante et descendante des produits et des matières premières au cours de leur fabrication.	Enregistrements	Contrôle documentaire : Application du système a un produit	Opérateur	Régulièrement	Intervenant	A chaque audit

5.3. ÉTAPE 3 : Mélange des produits

1 – Stockage du tampon avant pesée								
Caractéristique	Valeur cible	Méthodes de maîtrise Action corrective	Documents associés	Nature et méthode du contrôle	Plan de contrôle Interne		Plan de contrôle Ext. (BV Cert)	
					Resp. du contrôle	Fréq.	Resp. du contrôle	Fréq.
E – 4	Chaque trémie ne doit contenir qu'un seul produit	Spécialisation des trémies de stockage avant pesée Identification des trémies reportée sur la fiche de fabrication	Étiquette d'identification Fiche de fabrication	Contrôle documentaire Contrôle visuel : de la présence d'un seul produit par trémies	Opérateur	A chaque stockage avant pesée	Intervenant	A chaque audit
E – 5	Nettoyage / vidange des trémies et des tapis de convoyage	Procédure de changement de matière première incluant une phase de vidange ou de nettoyage des trémies et des tapis.	Enregistrements	Contrôle documentaire Contrôle visuel : de la propreté des trémies et tapis lors d'un changement de cycle	Opérateur	Entre chaque cycle de fabrication	Intervenant	A chaque audit
Traçabilité	Traçabilité ascendante et descendante	Procédure formalisée de traçabilité ascendante et descendante des produits et des matières premières au cours de leur fabrication.	Enregistrements	Contrôle documentaire Application du système a un produit	Opérateur	Régulièrement	Intervenant	A chaque audit

2 – Pesée								
Caractéristique	Valeur cible	Méthodes de maîtrise *Action corrective*	Documents associés	Nature et méthode du contrôle	Plan de contrôle Interne		Plan de contrôle Ext. (BV Cert)	
					Resp. du contrôle	Fréq.	Resp. du contrôle	Fréq.
E – 5	Fiabilité de la bascule	Procédure de contrôle de la bascule ou du débit volumétrique des trémies	Enregistrements	Contrôle documentaire	Opérateur	1 fois / an	Intervenant	A chaque audit
E – 5	Conformité entre la formule théorique et la formule fabriquée	Fiche avec l'historique des quantités pesées et le numéro de la trémie correspondante. Fiche de fabrication,	Enregistrements	Contrôle documentaire	Opérateur	A chaque fabrication	Intervenant	A chaque audit
Traçabilité	Traçabilité ascendante et descendante	Procédure formalisée de traçabilité ascendante et descendante des produits et des matières premières au cours de leur fabrication.	Enregistrements	Contrôle documentaire Application du système a un produit	Opérateur	Régulièrement	Intervenant	A chaque audit

3 – Tamisage / Broyage

Caractéristique	Valeur cible	Méthodes de maîtrise *Action corrective*	Documents associés	Nature et méthode du contrôle	Plan de contrôle Interne		Plan de contrôle Ext. (BV Cert)	
					Resp. du contrôle	Fréq.	Resp. du contrôle	Fréq.
E – 5	Nettoyage/vidange du broyeur et du tamis	Le broyeur est entièrement vidé entre 2 cycles de fabrication Une procédure de changement de fabrication incluant une phase de vidange/nettoyage du broyeur et du tamis.	Enregistrements	Contrôle visuel de la propreté du broyeur et des tamis lorsque cela est possible Contrôle documentaire	Opérateur	A chaque cycle de fabrication	Intervenant	A chaque audit
E – 5	Réintégration des écarts de tamisage	Les écarts de tamisage doivent être réintégrés après broyage dans la mélangeuse ou dans le tamis afin de garantir la formule de départ. Les inertes sont éliminés Pour le criblage les produits sont réintroduits	Enregistrements	Contrôle visuel du suivi du circuit emprunté par les produits à la sortie du tamis Contrôle documentaire	Opérateur	A chaque cycle de fabrication	Intervenant	A chaque audit
Traçabilité	Traçabilité ascendante et descendante	Procédure formalisée de traçabilité ascendante et descendante des produits et des matières premières au cours de leur fabrication.	Enregistrements	Contrôle documentaire Application du système a un produit	Opérateur	Régulièrement	Intervenant	A chaque audit

4 – Mélange des produits

Caractéristique	Valeur cible	Méthodes de maîtrise *Action corrective*	Documents associés	Nature et méthode du contrôle	Plan de contrôle Interne		Plan de contrôle Ext. (BV Cert)	
					Resp. du contrôle	Fréq.	Resp. du contrôle	Fréq.
E – 4	Pas d'entrée possible d'autres matières que le pré mélange.	Entrée de la mélangeuse correspondant uniquement au pré-mélange Procédure de changement de fabrication dans la mélangeuse incluant une phase de vidange/nettoyage de l'appareil	Enregistrements	Contrôle visuel Contrôle documentaire	Opérateur	A chaque fabrication	Intervenant	A chaque audit
E – 5	Homogénéité du mélange	Homogénéité atteinte pour la composition et pour la granulométrie du mélange. Analyse : -pH : < 0.7 unités (pour les supports de cultures) -MO : conforme à l'Arrêté du 22/10/2005	Enregistrements Bilan d'analyses	Contrôle documentaire Contrôle visuel	Opérateur	A chaque fabrication Tous les 5 lots	Intervenant	A chaque audit
Traçabilité	Traçabilité ascendante et descendante	Procédure formalisée de traçabilité ascendante et descendante des produits et des matières premières au cours de leur fabrication.	Enregistrements	Contrôle documentaire Application du système a un produit	Opérateur	Régulièrement	Intervenant	A chaque audit

5.4. ÉTAPE 4 : Transformation du produit

1 – Broyage et / ou Tamisage								
Caractéristique	Valeur cible	Méthodes de maîtrise *Action corrective*	Documents associés	Nature et méthode du contrôle	Plan de contrôle Interne		Plan de contrôle Ext. (BV Cert)	
					Resp. du contrôle	Fréq.	Resp. du contrôle	Fréq.
E – 5	Nettoyage / vidange du broyeur et du tamis	Le broyeur est entièrement vidé entre 2 cycles de fabrication Une procédure de changement de fabrication incluant une phase de vidange / nettoyage du broyeur et du tamis.	Enregistrements	Contrôle documentaire Contrôle visuel de la propreté du broyeur et des tamis lorsque cela est possible	Opérateur	A chaque cycle de fabrication	Intervenant	A chaque audit
E – 5	Réintégration des écarts de tamisage	Les écarts de criblage doivent être réintégrés après broyage, soit dans la mélangeuse, soit dans le tamis afin de garantir la formule de départ. Les inertes sont éliminés	Enregistrements	Contrôle visuel du suivi du circuit emprunté par les produits à la sortie du tamis	Opérateur	A chaque cycle de fabrication	Intervenant	A chaque audit
Traçabilité	Traçabilité ascendante et descendante	Procédure formalisée de traçabilité ascendante et descendante des produits et des matières premières au cours de leur fabrication.	Enregistrements	Contrôle documentaire : Application du système a un produit	Opérateur	Régulièrement	Intervenant	A chaque audit

2 – Transformation du Produit								
Caractéristique	Valeur cible	Méthodes de maîtrise *Action corrective*	Documents associés	Nature et méthode du contrôle	Plan de contrôle Interne		Plan de contrôle Ext. (BV Cert)	
					Resp. du contrôle	Fréq.	Resp. du contrôle	Fréq.
I – 1 E – 1	Additif conforme à la réglementation générale Additif conforme à la réglementation Bio	Les additifs utilisés pour transformer le produit doivent figurer dans la liste des produits autorisés (Cf. ANNEXE n°1 et n°2). Fiche technique	Enregistrements	Contrôle documentaire	Opérateur	A chaque transformation	Intervenant	A chaque audit
Process de transformation pour les algues et produits d'algues.	Procédés physiques notamment par déshydratation, congélation et broyage Extraction à l'eau, ou avec des solutions aqueuses acides et/ou basiques -Fermentation	Fiche technique de la solution aqueuse	Enregistrements	Contrôle documentaire	Opérateur	A chaque transformation	Intervenant	A chaque audit
Traçabilité	Traçabilité ascendante et descendante	Procédure formalisée de traçabilité ascendante et descendante des produits et des matières premières au cours de leur fabrication.	Enregistrements	Contrôle documentaire Application du système a un produit	Opérateur	Régulièrement	Intervenant	A chaque audit

5.5. ÉTAPE 5 : Conditionnement du produit, Stockage final

1 – Stockage tampon avant conditionnement

Caractéristique	Valeur cible	Méthodes de maîtrise *Action corrective*	Documents associés	Nature et méthode du contrôle	Plan de contrôle Interne		Plan de contrôle Ext. (BV Cert)	
					Resp. du contrôle	Fréq.	Resp. du contrôle	Fréq.
E – 4	Chaque trémie tampon ne doit donc contenir qu'un seul produit	Procédure de changement de mélange dans la trémie incluant une phase de vidange/nettoyage Identification des trémies tampon	Enregistrements. Étiquettes d'identification	Contrôle documentaire Contrôle visuel	Opérateur	A chaque changement de mélange	Intervenant	A chaque audit
Traçabilité	Traçabilité ascendante et descendante	Procédure formalisée de traçabilité ascendante et descendante des produits et des matières premières au cours de leur fabrication.	Enregistrements	Contrôle documentaire Application du système a un produit	Opérateur	Régulièrement	Intervenant	A chaque audit

2 – Conditionnement du produit

Caractéristique	Valeur cible	Méthodes de maîtrise *Action corrective*	Documents associés	Nature et méthode du contrôle	Plan de contrôle Interne		Plan de contrôle Ext. (BV Cert)	
					Resp. du contrôle	Fréq.	Resp. du contrôle	Fréq.
E – 5	Absence de transformation du produit avant emballage	Le produit suit un itinéraire prédéfinit	Enregistrements	Contrôle documentaire Contrôle visuel	Opérateur	A chaque conditionnement	Intervenant	A chaque audit
E – 5	Exactitude du poids ou du volume des sacs	Pesée d'un sac au hasard sur la ligne de fabrication Contrôle des bascules	Enregistrements	Contrôle documentaire	Contrôle visuel	Opérateur	Intervenant	A chaque audit
E – 4	Sacs résistants	Les sacs sont hermétiquement fermés	Fiche technique			A chaque conditionnement	Intervenant	A chaque audit
Traçabilité	Traçabilité ascendante et descendante	Procédure formalisée de traçabilité ascendante et descendante des produits et des matières premières au cours de leur fabrication.	Enregistrements	Contrôle documentaire Application du système a un produit	Opérateur	Régulièrement	Intervenant	A chaque audit

3 – Vérification des prescriptions d'emploi								
Caractéristique	Valeur cible	Méthodes de maîtrise *Action corrective*	Documents associés	Nature et méthode du contrôle	Plan de contrôle Interne		Plan de contrôle Ext. (BV Cert)	
					Resp. du contrôle	Fréq.	Resp. du contrôle	Fréq.
C–2	Les prescriptions d'emploi ne doivent pas contenir d'informations visant à dépasser 170 Kg d'azote par hectare par an	Vérification des étiquettes contenant les prescriptions d'emploi	Enregistrements Étiquettes d'identifications	Contrôle documentaire	Opérateur	A chaque conditionnement	Intervenant	A chaque audit
Traçabilité	Traçabilité ascendante et descendante	Procédure formalisée de traçabilité ascendante et descendante des produits et des matières premières au cours de leur fabrication.	Enregistrements	Contrôle documentaire : Application du système a un produit	Opérateur	Régulièrement	Intervenant	A chaque audit

4 – Stockage final								
Caractéristique	Valeur cible	Méthodes de maîtrise *Action corrective*	Documents associés	Nature et méthode du contrôle	Plan de contrôle Interne		Plan de contrôle Ext. (BV Cert)	
					Resp. du contrôle	Fréq.	Resp. du contrôle	Fréq.
E – 4	Absence de mélange entre les produits « BIO » et « NON BIO »	Séparation des produits « BIO » et « NON BIO »par des cases ou cellules de stockage distinctes. Identification du produit	Fiche de consignes Étiquettes d'identification	Contrôle documentaire Contrôle visuel	Opérateur	A chaque stockage	Intervenant	A chaque audit
Traçabilité	Traçabilité ascendante et descendante	Procédure formalisée de traçabilité ascendante et descendante des produits et des matières premières au cours de leur fabrication.	Enregistrements	Contrôle documentaire Application du système a un produit	Opérateur	Régulièrement	Intervenant	A chaque audit

5.6. ÉTAPE 6 : Expédition

1 – Expédition des produits en vrac

<table>
<tr><th rowspan="2">Caractéristique</th><th rowspan="2">Valeur cible</th><th rowspan="2">Méthodes de maîtrise

Action corrective</th><th rowspan="2">Documents associés</th><th rowspan="2">Nature et méthode du contrôle</th><th colspan="2">Plan de contrôle Interne</th><th colspan="2">Plan de contrôle Ext. (BV Cert)</th></tr>
<tr><th>Resp. du contrôle</th><th>Fréq.</th><th>Resp. du contrôle</th><th>Fréq.</th></tr>
<tr><td>E – 3</td><td>Le mélange ne contient pas de matières indésirables (plastique, papier, verre…)

-Salmonella : absence dans 25g
-Œufs d’helminthes viables : absence dans 1,5g

<table><tr><th>E.T.M</th><th>Valeur limite (mg / Kg MS)</th><th>Flux max / an (g/ha)</th><th>Flux max sur 10 ans (g/ha)</th></tr><tr><td>As</td><td>18</td><td>270</td><td>900</td></tr><tr><td>Cd</td><td>3</td><td>45</td><td>150</td></tr><tr><td>Cr</td><td>120</td><td>1800</td><td>6000</td></tr><tr><td>Hg</td><td>2</td><td>30</td><td>100</td></tr><tr><td>Ni</td><td>60</td><td>900</td><td>3000</td></tr><tr><td>Pb</td><td>180</td><td>2700</td><td>9000</td></tr><tr><td>Cu</td><td>300</td><td>3000</td><td>10000</td></tr><tr><td>Zn</td><td>600</td><td>6000</td><td>30000</td></tr></table>Pour les produits à base de déchets verts et terre végétale :
-HAP < 4 mg / Kg de MS</td><td>Analyse des produits finis</td><td>Fiche de fabrication produit

Bilan d’analyse</td><td>Contrôle documentaire

Contrôle visuel

Prélèvement d’un échantillon pour analyses agents pathogènes et ETM.</td><td>Opérateur</td><td>Une analyse tous les 5 lots (ou 5 références) et au moins 2 analyses par an</td><td>Intervenant</td><td>Chaque audit</td></tr>
<tr><td>E – 5</td><td>Conformité du mélange aux caractéristiques agronomiques</td><td>Analyse des produits finis</td><td>Bilan d’analyses</td><td>Contrôle documentaire</td><td>Opérateur</td><td>A moins une fois par an</td><td>Intervenant</td><td>A chaque audit</td></tr>
<tr><td>E – 4</td><td>Les camions sont nettoyés avant d’être chargés pour éviter tous mélange</td><td>Procédure de nettoyage.</td><td>Enregistrements</td><td>Contrôle documentaire
Contrôle visuel</td><td>Opérateur</td><td>A chaque chargement</td><td>Intervenant</td><td>A chaque audit</td></tr>
<tr><td>E – 4</td><td>Pas de mélange lors du chargement des produits finis</td><td>Les godets manipulant les produits en vrac peuvent être utilisés pour plusieurs produits finis qu’à condition qu’il y une vidange ou un nettoyage.</td><td>Fiche de consignes</td><td>Contrôle documentaire
Contrôle visuel</td><td>Opérateur</td><td>A chaque chargement</td><td>Intervenant</td><td>Chaque audit</td></tr>
<tr><td>Étiquetage</td><td>Étiquetage conforme à la réglementation générale</td><td>Procédure de validation des étiquettes</td><td>Enregistrements</td><td>Contrôle documentaire
Contrôle visuel</td><td>Opérateur</td><td>A chaque chargement</td><td>Intervenant</td><td>A chaque audit</td></tr>
<tr><td>Comptabilité matière</td><td>Cohérence entre les quantités de matières premières mises en œuvre et la quantité de produits finis</td><td>Enregistrer le rendement de transformation
Inventaire des produits en stock
Calcul de la cohérence de la comptabilité matière pour chaque produit</td><td>Enregistrements</td><td>Réalisation des inventaires et des calculs de cohérence</td><td>Opérateur</td><td>Semestriellement</td><td>Intervenant</td><td>Vérification par sondage à chaque audit</td></tr>
<tr><td>Traçabilité</td><td>Traçabilité ascendante et descendante</td><td>Procédure formalisée de traçabilité ascendante et descendante des produits et des matières premières au cours de leur fabrication.</td><td>Enregistrements</td><td>Contrôle documentaire

Application du système a un produit</td><td>Opérateur</td><td>Régulièrement</td><td>Intervenant</td><td>A chaque audit</td></tr>
</table>

2 – Expédition des produits conditionnés

<table>
<tr><th rowspan="2">Caractéristique</th><th rowspan="2">Valeur cible</th><th rowspan="2">Méthodes de maîtrise
Action corrective</th><th rowspan="2">Documents associés</th><th rowspan="2">Nature et méthode du contrôle</th><th colspan="2">Plan de contrôle Interne</th><th colspan="2">Plan de contrôle Ext. (BV Cert)</th></tr>
<tr><th>Resp. du contrôle</th><th>Fréq.</th><th>Resp. du contrôle</th><th>Fréq.</th></tr>
<tr><td>E – 3</td><td>Le mélange ne contient pas de matières indésirables (plastique, papier, verre…)

-Salmonella : absence dans 25g
-Œufs d’helminthes viables : absence dans 1,5g

<table><tr><th>E.T.M</th><th>Valeur limite (mg / Kg MS)</th><th>Flux max / an (g/ha)</th><th>Flux max sur 10 ans (g/ha)</th></tr><tr><td>As</td><td>18</td><td>270</td><td>900</td></tr><tr><td>Cd</td><td>3 *</td><td>45</td><td>150</td></tr><tr><td>Cr</td><td>120</td><td>1800</td><td>6000</td></tr><tr><td>Hg</td><td>2</td><td>30</td><td>100</td></tr><tr><td>Ni</td><td>60</td><td>900</td><td>3000</td></tr><tr><td>Pb</td><td>180</td><td>2700</td><td>9000</td></tr><tr><td>Cu</td><td>300</td><td>3000</td><td>10000</td></tr><tr><td>Zn</td><td>600</td><td>6000</td><td>30000</td></tr></table>Pour les produits à base de déchets verts et terre végétale :
-HAP < 4 mg / Kg de MS</td><td>Analyse des produits finis

* sauf pour les phosphates naturels naturellement riches en cadmium</td><td>Fiche de fabrication produit

Bilan d’analyses</td><td><u>Contrôle documentaire</u>

<u>Contrôle visuel :</u>

Prélèvement d’un échantillon pour analyses agents pathogènes et ETM.</td><td>Opérateur</td><td>Une analyse tous les 5 lots (ou 5 références) et au moins 2 analyses par an</td><td>Intervenant</td><td>Chaque audit</td></tr>
<tr><td>E – 5</td><td>Conformité du mélange aux caractéristiques agronomiques</td><td>Analyse des produits finis</td><td>Bilan d’analyses</td><td><u>Contrôle documentaire</u></td><td>Opérateur</td><td>Au moins une fois par an</td><td>Intervenant</td><td>A chaque audit</td></tr>
<tr><td>E – 4</td><td>Pas de mélange lors du chargement des produits finis</td><td>Pour les produits emballés, les sacs sont hermétiques
Les produits emballés sont manipulés avec précaution afin de ne pas abîmer les sacs</td><td>Fiche de consignes</td><td><u>Contrôle visuel</u></td><td>Opérateur</td><td>A chaque déchargement</td><td>Intervenant</td><td>Chaque audit</td></tr>
<tr><td>Étiquetage</td><td>Étiquetage conforme à la réglementation générale</td><td>Procédure de validation des étiquettes</td><td>Enregistrements</td><td><u>Contrôle documentaire</u>
<u>Contrôle visuel</u></td><td>Opérateur</td><td>A chaque chargement</td><td>Intervenant</td><td>A chaque audit</td></tr>
<tr><td>Comptabilité matière</td><td>Cohérence entre les quantités de matières premières mises en œuvre et la quantité de produits finis</td><td>Enregistrer le rendement de transformation
Inventaire des produits en stock
Calcul de la cohérence de la comptabilité matière pour chaque produit</td><td>Enregistrements</td><td>Réalisation des inventaires et des calculs de cohérence</td><td>Opérateur</td><td>Semestriellement</td><td>Intervenant</td><td>Vérification par sondage à chaque audit</td></tr>
<tr><td>Traçabilité</td><td>Traçabilité ascendante et descendante</td><td>Procédure formalisée de traçabilité ascendante et descendante des produits et des matières premières au cours de leur fabrication.</td><td>Enregistrements</td><td><u>Contrôle documentaire</u>

Application du système a un produit</td><td>Opérateur</td><td>Régulièrement</td><td>Intervenant</td><td>A chaque audit</td></tr>
</table>

6. ÉTIQUETAGE

6.1. Règles générales

Les étiquetages des produits certifiés doivent être préalablement validés par Bureau Veritas Certification. Cette vérification inclut une vérification des formules des produits.

Les produits peuvent être commercialisés selon 3 voies uniquement :

- Ils répondent à une norme NF sur les matières fertilisantes et/ou les supports de culture.
- Ils figurent dans la liste des « engrais CE » d'après le règlement (CE) n° 2003/2003 modifié.
- Ils bénéficient d'une homologation, d'une autorisation provisoire de vente ou d'importation.

La mention « BIO » dans le nom commercial du produit ne doit pas être utilisée.

6.2. Mention de la certification sur les étiquetages

Les règles concernant les mentions d'étiquetage s'appliquent aussi bien aux étiquettes des produits emballés qu'aux documents d'accompagnement des produits en vrac.
Il existe des mentions réglementaires et normatives d'étiquetage communes pour chaque famille de matière fertilisante et de support de culture. Il peut exister aussi des mentions d'étiquetage spécifiques pour un produit. Pour ces dernières, il convient de consulter les différentes normes et directives ci-dessus.
Dans tous les cas, aucune indication ou prescription visant à dépasser **170 Kg d'azote par hectare ne doit figurer sur les sacs ou les documents d'accompagnement des produits en vrac**

La norme NF U 44-051 prévoit dans les mentions de marquage facultatives, l'utilisation de toute marque de certification ; cette mention doit être faite en conformité avec le code de la consommation (articles L 115) qui encadre les mentions relatives à la certification des produits ; en conséquence, les scénarios de communication autorisés par le présent référentiel sont les suivants :

Scenario 1 :

- **Produit certifié conforme au référentiel « Matières fertilisantes et supports de culture utilisables en Agriculture biologique", par Bureau Veritas Certification « Le Guillaumet » 92046 PARIS LA DÉFENSE CEDEX**
- La marque collective de certification « QUALITÉ – FRANCE », à proximité de la mention obligatoire ci-dessus en gras.
- Produit utilisable en agriculture biologique conformément au règlement (CE) n° 834/2007.

Scenario 2 :

- **Produit certifié conforme au référentiel I-302, par Bureau Veritas Certification « Le Guillaumet » 92046 PARIS LA DÉFENSE CEDEX**
- La marque collective de certification « QUALITÉ – FRANCE », à proximité de la mention obligatoire ci-dessus en gras.
- Produit utilisable en agriculture biologique conformément au règlement (CE) n° 834/2007.

Scenario 3 :

- **Produit certifié conforme au référentiel « Matières fertilisantes et supports de culture utilisables en Agriculture biologique", par Bureau Veritas Certification « Le Guillaumet » 92046 PARIS LA DÉFENSE CEDEX**
- La marque collective de certification « QUALITÉ – FRANCE », à proximité de la mention obligatoire ci-dessus en gras.
- Produit utilisable en agriculture biologique conformément au règlement (CE) n° 834/2007.
- Le mode d'emploi ne donne pas d'indication visant à dépasser 170 kg d'azote par hectare et par an.

Les étiquettes sont validées par BUREAU VERITAS CERTIFICATION avant la mise en vente des produits. De même, l'entreprise doit fournir les étiquettes à Bureau Veritas Certification lors de tout changement d'étiquetage.

Nb : Un bénéficiaire peut décider de ne pas mentionner la certification sur certains produits certifiés.

6.3. Mention de la certification sur les documents

Il s'agit des publicités, des documents commerciaux de toute nature qui font référence à la certification selon le présent référentiel.
Les informations suivantes doivent alors être portées à la connaissance des utilisateurs :

- Le nom de l'organisme certificateur, ou la marque de certification
- Son adresse
- L'identification du référentiel I-302
- Les caractéristiques certifiées essentielles du produit.

PARTIE 2 : PLAN DE CONTRÔLE

1. CONDITION D'ADMISSION DES PARTENAIRES

1.1. Règles générales

Type d'opérateur	Description de l'opérateur	Réalisation d'Audit d'évaluation
Bénéficiaire	Siege ou site principal de l'entreprise	Réalisation d'un audit d'admission
Partenaires	Sites secondaires : Sous traitants ou façonniers	Réalisation d'audit d'habilitation

1.2. Modalités d'admission du Bénéficiaire

Le bénéficiaire signe un contrat avec Bureau Veritas Certification, à la suite duquel un audit d'évaluation est programmé.
L'audit d'évaluation porte sur :
-Le process de fabrication.
-Le plan de contrôle interne appliqué sur les matières premières et les produits finis.
-La traçabilité.
-La comptabilité matière.

L'audit donne lieu à des prélèvements de matières premières, de produits intermédiaires et de produits finis en vue de vérifier qu'ils respectent les caractéristiques prévues par le référentiel.
La demande d'admission est étudiée par le responsable de projet I-302 de Bureau Veritas Certification qui prend en compte le rapport d'audit préalable, les éléments (enregistrements, instructions de travail) mis en place, le descriptif du schéma de vie de l'entreprise ainsi que **la validité des procédures internes exigées par le présent référentiel**.

Si l'audit préalable révèle des lacunes dans le système existant ou des points de non-conformité par rapport aux termes du référentiel I-302 et au plan de contrôle, il est nécessaire d'envisager des mesures correctives à mettre en œuvre par les entreprises concernées avant de prononcer l'admission.
Le certificat n'est délivré que lorsque l'admission a été prononcée par Bureau Veritas Certification.

1.3. Modalités d'habilitation des partenaires

Les sous-traitants ou façonniers seront également contrôlés par Bureau Veritas Certification, ceux-ci peuvent intervenir sur une phase de fabrication du produit ou sur l'ensemble de son élaboration. Dans ce cas, la *traçabilité des produits doit être assurée entre l'entreprise et le sous-traitant ou façonnier*.
L'entreprise doit alors indiquer la méthode de traçabilité des produits entre les deux sites. Par ailleurs, le sous-traitant ou façonnier s'engage à respecter le plan de contrôle interne défini dans le référentiel pour les étapes et les produits considérés.
Les interventions de Bureau Veritas Certification chez les partenaires sont décrites soit dans le contrat avec le bénéficiaire, soit dans un contrat avec le partenaire.

L'audit d'habilitation donne lieu à des prélèvements en vue de vérifier qu'ils respectent les caractéristiques prévues par le référentiel.
La demande d'habilitation est étudiée par le responsable de projet I-301 de Bureau Veritas Certification qui prend en compte le rapport d'audit préalable, les éléments (enregistrements, instructions de travail) mis en place, le descriptif du schéma de vie de l'entreprise (cf. Titre 4) ainsi que **la validité des procédures internes exigées par le présent référentiel**.
Si l'audit préalable révèle des lacunes dans le système existant ou des points de non-conformité par rapport aux termes du référentiel I-302 et au plan de contrôle, il est nécessaire d'envisager des mesures correctives à mettre en œuvre par les entreprises concernées avant de prononcer l'habilitation.
Le certificat n'est délivré que lorsque l'habilitation a été prononcée par Bureau Veritas Certification.

2. PLAN DE CONTRÔLE

2.1. Plan de contrôle interne

2.1.1. Analyses réalisées en interne

Critère	Unité	Valeur cible	Fréquence	Méthode
Agronomie			1 par an par référence ou par lot	
MO	% MB	≥ 20		**NF EN 13-039**
MS	% MB	≥ 50		**NF EN 13-040**
N total		≥ 0,5		**NF EN 13-654-2**
N org / N tot	%	≥ 75		
P_2O_5	% MB	cf réglementation applicable		
K_2O	% MB			
N + P_2O_5 + K_2O	% MB			
C / N	%	≥ 8		**NF U 44-051**
ETM			1 tous les 5 lots ou référence et au moins 2 par an	**NF EN 13-650**
As	mg / kg de MS	< 18		
Cd	mg / kg de MS	< 3		
Cr	mg / kg de MS	< 120		
Hg	mg / kg de MS	< 2		
Ni	mg / kg de MS	< 60		
Pb	mg / kg de MS	< 180		
Se	mg / kg de MS	< 12		
Cu	mg / kg de MS	< 300		
Zn	mg / kg de MS	< 600		
Microbiologie			1 tous les 5 lots ou référence et au moins 2 par an	
Salmonelles	dans 25 g de MB	Absence		**NF V 08-052 NF EN ISO 6579**
Listeria monocytogenes	dans 25 g de MB	Absence		**NF V 08-055**
Œufs d'helminthes viables	dans 1,5 g de MB	Absence		**XP X 33-017**
Inertes et impuretés			1 par an minimum	**XP U 44-164**
Film + PSE >5mm	% MS	< 0,3		
Autres plastiques > 5mm	% MS	< 0,8		
Verre + Métaux > 2mm	% MS	< 2,0		
CTO			1 par an minimum	**XP X 33-012**
HAP : fluoranthène	mg / kg de MS	< 4		
HAP : benzo(b) fluoranthène	mg / kg de MS	< 2,5		
HAP : benzo(a)pyrène	mg / kg de MS	< 1,5		

2.1.2. Contrôles réalisés en internes

Étape	Point de contrôle interne	Fréquence
Réception Matières premières	Vérifier l'identité de l'apporteur récurrent de P.V.P.J.	Chaque lot
	Vérifier les matières premières entrant sur le site de l'entreprise	Chaque lot
Stockage	Vérification du respect de la procédure d'identification.	Quotidien
Compostage	Vérifier les paramètres du compostage définis dans la procédure interne	Définie dans la procédure interne
Tamisage / Broyage	Enregistrer le criblage des lots	Chaque lot
Commercialisation	Vérifier que les éléments de marquage sont conformes aux normes et à la réglementation en vigueur	Chaque nouveau produit
	Vérifier que le bilan matière est cohérent avec le coefficient de perte défini par l'entreprise	Une fois par an minimum

2.1.3. Procédures internes de l'entreprise

Étape	Procédure	Exigence
Réception des matières premières.	Contrat ou charte qualité établie avec les différents apporteurs.	Obligatoire.
	Procédure de réception des matières premières entrant sur le site.	Obligatoire.
Stockage	Procédure d'identification des lots stockés	Obligatoire.
Produits de nettoyage	Procédure de nettoyage des installations	Obligatoire
Traçabilité.	Procédure de traçabilité ascendante et descendante	Obligatoire.
Compostage	Procédure de suivi du compostage	Obligatoire.
Stockage tampon avant pesée	Procédure de changement de matières première incluant une phase de vidange/nettoyage	Obligatoire.
Pesée des différentes matières premières	Procédure d'étalonnage des bascules	Obligatoire si cette vérification est effectuée par l'entreprise elle-même
Élaboration du produit.	Procédure de suivi et de maîtrise du compostage et les valeurs de C/N, température, humidité… permettant de définir la maturité du compost	Obligatoire.
Tamisage / Broyage du pré-mélange	Méthode d'identification des lots destinés à la certification	Obligatoire si le process montre un broyage et / ou un tamisage lors de cette étape
	Procédure de gestion des écarts de tri.	Obligatoire.
Mélange des matières premières	Procédure de changement de matières première incluant une phase de vidange/nettoyage	Obligatoire.
Broyage / Tamisage du pré-mélange	Méthode d'identification des lots destinés à la certification	Obligatoire si le process montre un broyage et / ou un tamisage lors de cette étape
	Procédure de gestion des écarts de tri.	Obligatoire.
Livraison vrac	Procédure de vidange nettoyage des camions	Obligatoire
Validation des produits sortants.	Protocole d'analyse	Obligatoire si ces analyses ne sont pas réalisées dans un laboratoire extérieur.
Comptabilité matières	Définition des pertes de matières au compostage et au stockage	Obligatoire.

2.2. Plan de contrôle de Bureau Veritas Certification

2.2.1. Fréquence des audits réalisés par Bureau Veritas Certification

Niveau de contrôle	Fréquence de contrôle
Bénéficiaires avec un site de production propre.	2 audits par an
Bénéficiaires sans site de production propre	1 audit par an
Partenaires / Filiales	2 audits par an
Distributeur de produits certifiés I-302	1 audit par an

2.2.2. Analyses réalisées par Bureau Veritas Certification

Nature des prélèvements	Déterminations effectuées	Fréquence - Nombre	Méthode
Contrôle du produit fini.	ETM	2 analyses par an (sauf chez les distributeurs)	COFRAC RPV 10 et VJF 30 ou méthode Kappel COFRAC RVP 30 et RPV 40
	Agents pathogènes (Salmonelles, Listeria monocytogenes)		NF V 08-052 NF V 08-055

3. SANCTIONS - PLAN DE CORRECTION

3.1. Traitement des écarts (non-conformités)

3.1.1. Mise en évidence des écarts et traitement

Les écarts mis en évidence par :
- les auditeurs,
- les rapports d'analyses,
- les réclamations clients,

font l'objet soit d'un traitement du produit non conforme lorsque cela est possible, soit d'une action corrective afin d'éviter la reproduction de la non-conformité. Les actions proposées par les opérateurs sont validées par l'auditeur, et/ou la chargée de clientèle.

Les écarts sont détectés soit par le plan de contrôle interne, soit par le plan de contrôle externe.

- Lorsqu'ils sont détectés par le plan de contrôle interne, les écarts sont traités et vérifiés par l'opérateur. La détection et le traitement des écarts internes sont régulièrement vérifiés lors des audits de Bureau Veritas Certification.
- Lorsqu'ils sont détectés en externe, les écarts sont traités par l'opérateur et vérifiés par Bureau Veritas Certification

A partir de la détection d'un écart, l'opérateur dispose du temps prévu sur la fiche d'écart pour proposer des éléments de réponse nécessaires au traitement de l'écart et le cas échéant d'une action corrective, ainsi qu'un délai de mise en œuvre de ces actions.

La vérification de l'efficacité du traitement ou de l'action corrective est exercée par l'auditeur et / ou par le chargé de clientèle (analyses). En cas de non-satisfaction, ces derniers peuvent demander un complément de traitement, repousser le délai de traitement, éditer une nouvelle fiche d'écart.

Bureau Veritas Certification a mis en place des Niveaux de gravité par non-conformité mise en évidence. Ces niveaux sont déterminés à partir des éléments suivants :

× Mineur (m) : sans incidence sur la conformité du produit
× Majeur (M) : avec incidence sur le maillon n+1 de la filière et ne portant pas atteinte aux caractéristiques communicantes
× Grave (G) : atteinte aux caractéristiques communicantes, aux aspects sain, loyal et marchand du produit

TABLEAU DE COTATION DES NIVEAUX DE GRAVITÉ

Niveaux	GRAVITÉ	DÉTECTABILITÉ ET RÉACTIVITÉ		OCCURRENCE
		Entreprises ou exploitations appartenant à un groupement qualité	Exploitations agricoles indépendantes	
m	Sans incidence sur la conformité du produit	Contrôle interne réalisé et efficace	Obligations liées au référentiel connues et partiellement appliquées	Ponctuel et isolé
M	Écart avec incidence sur le maillon (n+1) de la filière et ne portant pas atteinte aux caractéristiques communicantes	Contrôle interne réalisé mais non efficace	Obligations liées au référentiel non connues	Fréquence et / ou quantité moyenne
G	Atteinte aux caractéristiques communicantes, aux aspects sain, loyal et / ou marchand du produit	Contrôle interne non réalisé, absence de réactivité (traitement du produit non-conforme et / ou actions correctives	Obligations liées au référentiel connues mais non appliquées	Fréquence et / ou quantité important

Ces Niveaux de gravités permettent de mieux orienter les décisions de chaque maillon impliqué dans la démarche de certification, et celles relatives au choix du plan de correction appliqué par Bureau Veritas Certification.

3.1.2. Suivi des écarts et de leurs traitements par Bureau Veritas Certification

Une procédure de relance des écarts nos soldés dans les délais acceptés est appliquée quatre fois pas an par la chargée de clientèle.

En cas d'écart Grave, le chargé d'affaire est informé sous 48h et le comité est informé lors de sa prochaine réunion (ou avant si nécessaire).
L'ensemble des écarts et des actions correctives et / ou traitement est synthétisé par chaque chargé d'affaires attaché à un dossier. Cette synthèse annuelle est présentée au Comité Produits Industriels de Bureau Veritas Certification.
De même pour les analyses externes, un suivi est réalisé par la chargée de clientèle. Une synthèse des résultats est présentée annuellement Comité Produits Industriels de Bureau Veritas Certification.

3.2. Décisions et sanctions de Bureau Veritas Certification

Lors de l'examen des non-conformités Majeur ou Grave et / ou des actions correctives menées par l'opérateur, Bureau Veritas Certification peut juger opportun d'intervenir sous forme de décisions complémentaires ou de sanctions, en examinant les points suivants :

- Traitement d'un produit non conforme
- Action corrective non réalisée dans les délais
- Action corrective proposée non satisfaisante par rapport à l'écart constaté
- Écart mineur : qui se répète dans le temps
- Non-respect important du plan de contrôle interne
- Non-respect des décisions et des délais notifiés par Bureau Veritas Certification
- Non-application des procédures annexées au contrat liant l'opérateur à Bureau Veritas Certification
- Usage abusif de la marque et des logos
- Élément externe remettant en cause la crédibilité de la certification accordée (Courrier DGCCRF, Information…)
- Refus ou obstruction de contrôle : entrave à l'intervention des auditeurs / contrôleurs
- Action pouvant nuire à l'image de marque de Bureau Veritas Certification

NB : Cette liste n'est pas exhaustive.

Ces éléments sont présentés au Comité sectoriel Produits Industriels de Bureau Veritas Certification et diverses décisions peuvent être prises selon la gravité des éléments.
Les décisions du comité sont notifiées par courrier et la lettre d'information de l'opérateur doit toujours contenir :

- la nature de la sanction,
- la cause de la sanction,
- les modalités de levée de la sanction (actions correctives et délai).

Possibilités de décisions du Comité Produits Industriels de Bureau Veritas Certification :

- **Décisions ne remettant pas en cause le droit d'usage** de la marque de certification :
  -Lettre simple avec demande impérative d'action,
  -Avertissement,
  -Déclenchement d'un audit / contrôle supplémentaire,
  -Déclenchement d'un plan de contrôle renforcé sur une période déterminée.
- Sanctions **remettant en cause le droit d'usage** de la marque de certification
  -Retrait du produit non conforme,
  -Suspension d'un opérateur ou du bénéficiaire jusqu'à mise en place des actions correctives satisfaisantes et pour une durée donnée,
  -Retrait de certification

Tableau des sanctions applicables (libellés génériques et liste non exhaustive)

Type d'écart*	Niveaux de gravité	Sanction applicable
-Écart de nature documentaire (oubli ou erreur) -Non respect d'une procédure n'ayant pas une influence directe sur la qualité des produits de la certification -Absence d'un document preuve n'étant pas de nature à remettre en cause la certification (bon de livraison…) -Modification d'étiquette sans en avoir référé à l'organisme certificateur	**m**	Demande d'action corrective
-Écart mineur non traité dans les délais -Absence d'action corrective suite à un écart constaté en interne -Absence de gestion des non - conformités -Non traitement des réclamations -Non respect d'une caractéristique mineure -Défauts de présentation du produit -Non respect de certains critères réglementaires	**M**	Demande d'action corrective Lettre simple avant avertissement Contrôle supplémentaire (décision du Comité) Avertissement du comité sectoriel de Bureau Veritas Certification Demande de mise en place d'un plan de contrôle renforcé sur une période déterminée Retrait de certificat
-Fraude, tromperie du consommateur -Usurpation de la certification -Perte de la traçabilité du produit -Non respect d'une caractéristique majeure	**G**	Lettre d'avertissement du Comité Contrôle supplémentaire éventuel Retrait de certificat Ordre du comité de retrait des produits du marché Demande de mis en place d'un plan de contrôle renforcé sur un période déterminée
* les libellés des écarts cités ci-dessus sont pris à titre d'exemple pour utiliser le plan de correction applicable. Néanmoins, suivant la gravité constatée sur le terrain, certains types d'écarts peuvent se retrouver dans une tranche d'IRP différente.		

Les actions mises en œuvre par les opérateurs, leur pertinence et leur efficacité influent également sur les sanctions décidées par Bureau Veritas Certification.

PARTIE 3 : ANNEXES

ANNEXE 1

L'annexe qui suit reprend l'annexe 1 du règlement (CE) n° 889/2008. Elle est présentée ici pour faciliter la compréhension du présent référentiel. Des précisions sont apportées, notées en bleu. Le document qui fait foi reste cependant l'annexe du règlement en vigueur, et fait l'objet d'une diffusion aux opérateurs lors de chaque révision.

Engrais et amendements du sol visés à l'article 3, paragraphe 1

Note :

A : Autorisation au titre du règlement (CEE) n° 2092/91 maintenue en vertu de l'article 16, paragraphe 3, point c), du règlement (CE) n° 834/2007

B : Autorisation au titre du règlement (CE) n° 834/2007

Autorisation	*Dénomination*	*Description, exigences en matière de composition, conditions d'emploi*
A	Produits composés ou produits contenant uniquement les matières reprises dans la liste ci-dessous : -Fumier	Produit constitué par le mélange d'excréments d'animaux et de matière végétale (litière). Provenance d'élevages industriels interdite
A	Fumier séché et fiente de volaille déshydratée	Provenance d'élevages industriels[1] interdite
A	Compost d'excréments d'animaux solides, y compris les fientes de volaille et les fumiers compostés	Provenance d'élevages industriels interdite
A	Excréments d'animaux liquides	Utilisation après fermentation contrôlée et / ou dilution appropriée. Provenance d'élevages industriels interdite
A	Déchets ménagers compostés ou fermentés	Produit obtenu à partir de déchets ménagers triés à la source, soumis à un compostage ou une fermentation anaérobie en vue de la production de biogaz. Uniquement déchets ménagers végétaux et animaux. Doit être produit dans un système de collecte fermé et contrôlé, accepté par l'État membre. Teneurs maximales en mg / kg de matière sèche : cadmium : 0,7 ; cuivre : 70 ; nickel : 25 ; plomb : 45 ; zinc : 200 ; mercure : 0,4 ; chrome (total) : 70 ; chrome (VI) : 0
A	Tourbe	Utilisation limitée à l'horticulture (maraîchage, floriculture, arboriculture, pépinière)
A	Compost de champignonnières	La composition initiale du substrat doit être limitée à des produits de la présente annexe.
A	Déjection de vers (lombricompost) et d'insectes	
A	Guano	
A	Mélange composté ou fermenté de matières végétales	Produit obtenu à partir de mélanges de matières végétales, soumis à un compostage ou une fermentation anaérobie en vue de la production de biogaz

[1] Selon la Directive concernant la production, la transformation, l'étiquetage et la commercialisation des aliments issus de l'agriculture biologique, du Codex Alimentarius, la définition d'élevages industriels est la suivante : *"exploitations agricoles industrielles " désignent les systèmes de gestion industriels qui sont fortement tributaires d'intrants vétérinaires et d'aliments pour animaux non admis dans l'agriculture biologique*

Autorisation	*Dénomination*	*Description, exigences en matière de composition, conditions d'emploi*
A	Produits ou sous-produits d'origine animale mentionnés ci-dessous : -Farine de sang -Poudre de sabot -Poudre de corne -Poudre d'os ou poudre d'os dé-gélatinisé -Farine de poisson -Farine de viande -Farines de plume, de poils et chiquettes -Laine -Fourrure -Poils -Produits laitiers	Teneur maximale de la matière sèche en chrome (VI), en mg / kg : 0
A	Produits et sous-produits organiques d'origine végétale ~~*pour engrais*~~	Par exemple : farine de tourteau d'oléagineux, coque de cacao, radicelles de malt
A	Algues et produits d'algues	Obtenus directement par : -Des procédés physiques, notamment par déshydratation, congélation et broyage ; -Extraction à l'eau, ou avec des solutions aqueuses acides et/ou basiques ; -Fermentation.
A	Sciures et copeaux de bois	Bois non traités chimiquement après abattage *(fibres de bois incluses)*
A	Écorces compostées	Bois non traités chimiquement après abattage
A	Cendres de bois	À base de bois non traité chimiquement après abattage
A	Phosphate naturel tendre	Produit défini à l'annexe I, partie A, point A.2, n°7, du règlement (CE) n° 2003/2003 du Parlement européen et du Conseil relatif aux engrais1 Teneur en cadmium inférieure ou égale à 90 mg/kg de P205
A	Phosphate alumino-calcique	Produit défini à l'annexe I, partie A, point A.2, n° 6, du règlement (CE) n° 2003/2003 Teneur en cadmium inférieure ou égale à 90 mg / kg de P205 Utilisation limitée aux sols basiques (pH > 7,5)
A	Scories de déphosphoration	Produits définis à l'annexe I, partie A, point A.2, n° 1, du règlement (CE) n° 2003/2003
A	Sel brut de potasse ou kaïnite	Produits définis à l'annexe I, partie A, point A.3, n° 1, du règlement (CE) n° 2003/2003
A	Sulfate de potassium pouvant contenir du sel de magnésium	Produit obtenu à partir de sel brut de potasse par un procédé d'extraction physique et pouvant contenir également des sels de magnésium
A	Vinasse et extraits de vinasse	Exclusion des vinasses ammoniacales
A	Carbonate de calcium (craie, marne, roche calcique moulue, maërl, craie phosphatée)	Uniquement d'origine naturelle
A	Carbonate de calcium et magnésium	Uniquement d'origine naturelle Par exemple : craie magnésienne, roche calcique
A	Sulfate de magnésium (kiésérite)	Uniquement d'origine naturelle
A	Solution de chlorure de calcium	Traitement foliaire des pommiers, après mise en évidence d'une carence en calcium
A	Sulfate de calcium (gypse)	Produits définis à l'annexe I, partie D, n° 1, du règlement (CE) n° 2003/2003 Uniquement d'origine naturelle
A	Chaux résiduaire de la fabrication du sucre	Sous-produit de la fabrication de sucre à partir de betteraves sucrières
A	Chaux résiduaire de la fabrication de sel sous vide	Sous-produit de la fabrication sous vide de sel à partir de la saumure des montagnes
A	Soufre-élémentaire	Produit définis à l'annexe I, partie D, n° 3, du règlement (CE) n° 2003/2003

Autorisation	*Dénomination*	*Description, exigences en matière de composition, conditions d'emploi*
A	Oligoéléments	Micronutriments inorganiques énumérés à l'annexe I, partie E, du règlement (CE) n° 2003/2003
A	Chlorure de sodium	Uniquement sel gemme
A	Poudres de roche et argiles	

Annexe 2

Produits de nettoyage et de désinfection visés à l'article 23, paragraphe 4 du RCE 889/2008

L'annexe qui suit reprend l'annexe VII du règlement (CE) n° 889/2008. Elle est présentée ici pour faciliter la compréhension du présent référentiel. Le document qui fait foi reste cependant l'annexe du règlement en vigueur.

Produits de nettoyage et de désinfection des bâtiments et installations utilisés pour la production animale :

- Savon potassique et sodique
- Eau et vapeur
- Lait de chaux
- Chaux
- Chaux vive
- Hypochlorite de sodium (notamment sous forme d'eau de Javel)
- Soude caustique
- Potasse caustique
- Peroxyde d'hydrogène
- Essences naturelles de plantes
- Acide citrique, per-acétique, formique, lactique, oxalique et acétique
- Alcool
- Acide nitrique (équipement de laiterie)
- Acide phosphorique (équipement de laiterie)
- Formaldéhyde
- Produits de nettoyage et de désinfection des trayons et installations de traite
- Carbonate de sodium

ANNEXE 3

OGM Et Produits Dérivés De Ces OGM

Extrait du GUIDE de LECTURE du RCE n° 834/2007 et du RCE n° 889/2008

- ✓ Les opérateurs doivent s'assurer que les intrants, additifs, auxiliaires technologiques ou matières premières qu'ils utilisent ne sont pas produits obtenus à partir d'OGM ou par des OGM.

- ✓ Énumération des risques de trouver des OGM ou produits dérivés d'OGM et garanties nécessaires à obtenir par l'opérateur avant utilisation :

  - **Présures - levures - micro organismes - lécithine de soja - vitamines et arômes :**
    - Voir la fiche technique et garantie de la production sur support non-OGM du fabricant (déclaration du vendeur : annexe XIII du RCE/889/2008).

  - **Matières organiques issues d'agriculture conventionnelle** (d'origine animale et / ou végétale, brutes, compostées ou déshydratées) **:**
    - Garanties à exiger relatives à la non incorporation dans ces matières organiques, de végétaux ou de micro organismes génétiquement modifiés ou issus d'OGM (comme par exemple de la litière de végétaux OGM, des fanes de maïs OGM, du tourteau de soja OGM, de produits de fermentation avec micro organismes GM, etc.).

ANNEXE 4

LISTE DES CRITÈRES DE CONFORMITÉ POUR LA DÉFINITION DES PRODUITS ENTRANTS.

Abréviations :

- PCC : Pas de Critère de Conformité
- TO : Tamis à Ouverture de maille

Amendements organiques

	ANALYSES ET CRITÈRES DE CONFORMITÉ	
	Matière organique *(% de Matière Brute)*	**Matière Sèche** *(% de Matière Brute)*
Fumier	≥ 20	≥ 30
Compost de déchets ménagers	≥ 20	≥ 30
Écorces compostées	≥ 20	≥ 30
Mélange composté de matière végétale	≥ 20	≥ 30
Compost de champignonnière	≥ 15 Ca0 : ≥ 7	≥ 30

Teneurs maximales en métaux lourds pour le compost urbain (en mg/Kg) :

Cd= 0.7 ; Cu=70 ; Ni=25 ; Pb=45 ; Zn=200 ; Hg=0.4 ; Cr total=70 ; Cr(VI)=0 (limite de détermination)

Mélanges

	ANALYSES ET CRITÈRES DE CONFORMITÉ		
	P_2O_5 / K_2O / N	**Matière organique** *(% de Matière Brute)*	**Matière Sèche** *(% de Matière Brute)*
Amendements organiques avec engrais	> 1% (en masse)	En fonction de l'amendement organique	≥ 30

Amendements calciques et / ou magnésiens

	ANALYSES ET CRITÈRES DE CONFORMITÉ	
	Teneurs minimales	**Valeur neutralisante minimale**
Chaux résiduaire de la fabrication du sucre	20 % CaO + MgO	20

Amendements calcaires.

	ANALYSES ET CRITÈRES DE CONFORMITÉ	
	Teneurs minimales	**Valeur neutralisante minimale**
Amendements calcaires	35 % CaO + MgO	35
Craie	45 % CaO + MgO	45
Faluns	25 % CaO + MgO	25
Maërl	42 % CaO 2,5 % MgO	43
Tangue	15 % CaO + MgO	15
Trez	15 % CaO + MgO	15
Marne	25 % CaO + MgO	25

Amendements calcaires et magnésiens.

	ANALYSES ET CRITÈRES DE CONFORMITÉ	
	Teneurs minimales	Valeur neutralisante minimale
Amendements calcaires / magnésiens et amendements magnésiens.	35 % CaO + MgO 8 % MgO	38
Dolomie	43 % CaO + MgO 17 % MgO	50
Carbonate de magnésie	40 % CaO + MgO 38 % MgO	50

Engrais organiques azotés.

	ANALYSES ET CRITÈRES DE CONFORMITÉ	
	Teneur minimale en N organique	N nitrique + N ammoniacale + N uréique
Compost d'excréments d'animaux solides.	3 %	< 1%
Farine de plume	11 %	< 1%
Laine	11 % pour les bourres de laine 3 % pour les déchets de laine	< 1%
Chiquettes	8 %	< 1%
Tourteau végétal	3 %	< 1%
Tourteau de ricin	4 %	< 1%
Poudre de corne	11 %	< 1%
Farine de sang	9 %	< 1%

Engrais simples phosphatés.

	ANALYSES ET CRITÈRES DE CONFORMITÉ				
	Teneures minimales				Finesse de mouture *(% mini, en masse, de passage au TO)*
	P_2O_5 total	P_2O_5 soluble dans l'acide formique à 2%	P_2O_5 soluble dans le citrate d'ammonium alcalin	P_2O_5 soluble dans l'acide citrique à 2%	
Phosphate naturel tendre fin	25 %	55 % du P_2O_5 total			-90 % au TO 0.063mm -99 % au TO 0.125mm
Phosphate naturel tendre semi - fin	25 %	45 % du P_2O_5 total	-	-	-90 % au TO 0.160mm -99 % au TO 0.630mm
Phosphate alumino-calcique	30 %	-	75 % du P_2O_5 total	-	-90 % au TO 0.160mm -98 % au TO 0.630mm
Scories de déphosphorylation	12 %	-	-	75 % du P_2O_5 total	-75 % au TO 0.160mm -96 % au TO 0.630mm
Poudre d'os	17 %				-80 % au TO 0.630 mm
Poudre d'os dé-gélatiné	27 %	-	-	-	-80 % au TO 0.630 mm

Engrais simples potassiques

	ANALYSES ET CRITÈRES DE CONFORMITÉ		
	Teneures minimales		Cl
	K_2O soluble dans l'eau	MgO soluble dans l'eau	
Sel brut de potasse	10 %	5 %	-
Sulfate de Potassium contenant du sel de magnésium	22 %	8 %	< 3%
Extraits de Vinasse	30 %	-	< 1%

Engrais à teneur garantie en Ca, Mg, Na, S

	ANALYSES ET CRITÈRE DE CONFORMITÉ		
	Teneures minimales		
	MgO	SO_3	CaO
Sulfate de Magnésium	15 %	30 %	-
Kiesérite	24 %	48 %	-
Sel d'Epsom	15 % *(maxi. 17.5 %)*	30 %	
Solution de Chlorure de Calcium	-	-	12 %
Sulfate de Calcium précipité	-	35 %	25 %

Engrais NPK, NP, NK d'origine animale ou végétale.

	ANALYSES ET CRITÈRE DE CONFORMITÉ		
	Teneures minimales		
	N tot + P_2O_5 + K_2O	N total	P_2O_5
Farine de poisson	6 %	2,5 %	3 %
Farine de viande	13 %	6 %	5 %
Guano d'oiseaux	15 %	4 %	8 %
Guano de Chauve Souris	11 %	4 %	3 %
Fiente de poules déshydratée	7 %	3 %	3 %

Engrais composés NPK, NP, NK, PK

	ANALYSES ET CRITÈRE DE CONFORMITÉ		
	Teneures minimales		
	N tot + P_2O_5 + K_2O	P_2O_5	K_2O
Cendres de Bois	7 %	2 %	5 %